Gebrauchsanweisung

D

# Master-Copy

**Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.**

**1. Einsatzbereich**

Modelldublierung mit anschließender Übertragung des Einbettmassemodells in den Artikulator.

**2. Vorbemerkung – bitte beachten**

Das zu dublierende Meistermodell muss mit dem Master-Split Modellsystem hergestellt sein. Bei der Herstellung des Meistermodells ist eine **unbeschädigte Master–Split Basisplatte zu verwenden**. Kratzer oder Kerben in der Master-Split Basisplatte ergeben Erhöhungen an der basalen Fläche des Meistermodells. Diese Erhöhungen können beim Umsetzen des Meistermodells auf die Master-Copy Grundplatte zu Passungsproblemen führen.
Die **Präzisionsteile** des Master-Copy Systems **nur mit Wasser und Bürste reinigen**. Es kann auch kurzfristig (ca. 20 bis 30 Sekunden) ein Dampfstrahler zur Reinigung eingesetzt werden. Auf keinen Fall die Oberflächen der Master-Copy Teile mit harten Gegenständen reinigen wie z.B. Gipsmesser oder Hammer. Dies gilt gleichermaßen für die Teile des Master-Split Modellsystems.

**3. Verarbeitung**

**3.1 Vorbereiten zum Dublieren**

Das zu dublierende Meistermodell mit gereinigter Modellunterseite auf die Master-Copy Grundplatte aufsetzen. Der Magnet sorgt für eine sichere Fixierung. Den Master-Copy Grundplattenring auf die Master-Copy Grundplatte aufsetzen und bis zum Anschlag festdrücken. Die Silikonmanschette groß oder klein in den Grundplattenring einfügen. Die Snapwülste der Silikonmanschette müssen in den Nuten des Grundplattenrings einrasten.

**3.2 Dublierform herstellen**

Den Master-Copy Stabilisator groß oder klein, je nach verwendeter Silikonmanschette, in die Silikonmanschette einfügen und soweit nach unten drücken, bis ca. 1 cm Abstand zum Modell entsteht. Die Master-Copy Dublierform bis zu den Öffnungen des Stabilisators mit Silikon füllen.
Eine Dublierung ohne Verwendung des Stabilisators ist ebenfalls möglich. Das anschließende Entformen des Einbettmassemodells wird dadurch vereinfacht, ergibt jedoch einen höheren Silikonverbrauch.

**3.3 Meistermodell entformen**

Nach dem Aushärten des Dubliersilikons die Dublierform umdrehen und die Master-Copy Grundplatte entfernen. Zum Anheben der Grundplatte kann vorsichtig an der umlaufenden Rille ein Hebel (z.B. Kunststoffspatel) angesetzt werden. Silikonfahnen an der Modellunterseite mit einem Skalpell abschneiden und entfernen. Durch Einblasen von Pressluft zwischen Modell und Silikonform das Modell leicht anheben und von der Form entnehmen.

**3.4 Einbettmassemodell herstellen**

Den Basisformer mit einer Magnethaftplatte versehen. Die Silikonform zur Hälfte mit Einbettmasse auffüllen. Den Basisformer an gleicher Stelle, an der zuvor die Grundplatte entfernt wurde, in den Grundplattenring eindrücken und durch eine der kreisrunden Öffnungen die Silikonform weiter mit Einbettmasse füllen.
Bitte beachten
**Das Ausgießen** der Silikonform **sofort beenden, wenn die Einbettmasse den inneren Splitcastbereich des Basisformers erreicht hat und die Splitcastkerben mit Einbettmasse gefüllt** sind. Wir empfehlen jetzt, mit einem Instrument durch eine der kreisrunden Öffnungen so viel Einbettmasse zu entnehmen, dass der Splitcastbereich mit den Splitcastkerben gerade noch mit Einbettmasse benetzt ist. Die runden Einfüllöffnungen und die Transparenz des Basisformers ermöglichen die richtige Füllhöhe der Einbettmasse exakt zu kontrollieren.

**3.5 Einbettmassemodell entformen**

Nach dem Aushärten der Einbettmasse den Master-Copy Basisformer abheben und das Einbettmassemodell entformen. Das Einbettmassemodell zeigt auf der Unterseite den abgeformten Splitcast. Die Kanten des Splitcasts mit einem Messer oder Diamantschleifer brechen. Erhöhungen an diesen Kanten führen zu Passungsproblemen beim Zurücksetzen des Einbettmassemodells in den Artikulator.

**4. Lagerung und Haltbarkeit**

**4.1 Master–Copy ist trocken, bei Raumtemperatur aufzubewahren.**

**4.2 Das Produkt darf keiner ständigen Sonnenbestrahlung ausgesetzt und nicht mit heißem Wasser kontak–**

**tiert werden. Verformungsgefahr!**

Bitte beachten
Die Master-Copy Silikonmanschette groß und klein druckfrei lagern. Länger anhaltende Verformungen können zu einer Deformation der Teile führen.

**5. Sonstige Hinweise**

Die Angaben dieser Gebrauchsanweisung werden stets den aktuellsten Ergebnissen und Erfahrungen angepasst. Wir empfehlen daher, vor Benutzung einer neuen Packung, die Gebrauchsanweisung erneut zu lesen. Diese Gebrauchsanweisung bezieht sich auf Master-Copy: Best.-Nr. 360 0125 6 sowie deren Nachfüllpackungen.

Ausgabe: 30.09.02/0D

Instructions for use

GB

# Master-Copy

**Before using the product, please read these instructions for carfelluy use.**

**1. Range of applications**

Duplicating of models with subsequent transfer of the investment model into the articulator.

**2. Preliminary remark – please observe**

The master model must be produced with the Master-Split model system. When producing the master model an **undamaged Master–Split base plate must be used**. Scratches or grooves in the Master-Split base plate result in raised areas at the basal surface of the master model. These areas may cause problems of fit when placing the master model on the Master-Copy base plate.
The **precision elements** of the Master-Copy system should **only** be cleaned **with water and a brush**. A steam-jet may also be used for short-time cleaning (approx. 20 to 30 seconds). The surfaces of the Master-Copy elements must never be cleaned with hard objects such as plaster knives or a hammer. This applies also to the elements of the Master-Split model system.

**3. Preparation**

**3.1 Preparing for duplicating**

Once the underside of the model has been cleaned, the master model to be duplicated is placed onto the Master-Copy base plate. The magnet provides for safe fixation. Place the Master-Copy base plate ring on the Master-Copy base plate and press it on up to the stop. The large or small silicone sleeve is inserted into the base plate ring. The snap beads of the silicone sleeve must engage in the grooves of the base plate ring.

**3.2 Producing the duplicating mould**

Insert the large or small Master-Copy stabilizer – depending on the silicone sleeve that is used – in the silicone sleeve and press down until there is a distance of approx. 1 cm to the model. The Master-Copy duplicating mould is filled with silicone up to the openings of the stabilizer.
Duplicating without the use of the stabilizer is also possible. This will make the ensuing devesting of the investment model easier, however, it will result in increased silicone consumption.

**3.3 Devesting the master model**

Once the duplicating silicone has hardened, turn the duplicating mould and remove the Master-Copy base plate. A lever (e.g. plastic spatula) can be used to lift the base plate carefully at the circular groove. Silicone excesses at the underside of the model are cut off using a scalpel and removed. By blowing compressed air between the model and the silicone mould, lift the model slightly and remove it from the mould.

**3.4 Producing the investment model**

Attach a magnetic plate to the base former. Half of the silicone mould is filled with investment material. Press the base former into the base plate ring at the same point at which the base plate had been removed before and continue to fill investment material into the silicone mould through the circular openings.
**Please note:**
**Filling** of the silicone mould **must be stopped immediately when the investment material has reached the inner splitcast area of the base former and the splitcast grooves are filled with investment material.** At this moment we recommend to remove a quantity of investment material through the circular openings so that the splitcast area with the splitcast grooves is still wetted with investment material. The round filling openings and the transparency of the base former allow precise control of the correct filling height (level) of investment material.

**3.5 Devesting the investment model**

Once the investment material has hardened, remove the Master-Copy base former and devest the investment model. On the underside, the investment model shows the moulded (duplicated) splitcast. The edges of the splitcast are cut off with a knife or trimmed with a diamond grinding tool. Raised areas at these edges result in problems of fit when placing the investment model back into the articulator.

**4. Storage and durability**

**4.1 Master–Copy must be stored under dry conditions at room temperature.**

**4.2 The product must not be continuously exposed to sunlight and must not come in contact with hot water. Risk of deformation!**

Please note
Pressureless storage of the large and small Master-Copy silicone sleeve must be ensured. Extended pressure on the elements may result in deformation.

**5. Additional information**

The information contained in these instructions for use is always updated according to the latest knowledge and experience. Therefore we recommend to read the instructions for use again before using a new package. These instructions for use refer to Master-Copy: Order No. 360 0125 6 as well as to refill packages of this product.

edition: 04.10.02/GB

Mode d'emploi

F

# Master-Copy

**Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.**

**1. Domaine d'application**

Duplication des modèles avec transfert ultérieur du modèle en revêtement en articulateur.

**2. Observations**

Le maître-modèle à dupliquer doit être fabriqué avec le système de modèle Master-Split. Lors de la confection du maître-modèle, il **faut utiliser une plaque base Master–Split intacte.** Des égratignures ou des entailles sur la plaque base Master-Split crée des surélévations à la base du maître-modèle. Cette différence de niveau peut provoquer des problèmes d'ajustage lors du transfert du maître-modèle sur la plaque de fond Master-Copy.
Nettoyer les **pièces de précision** du système Master-Copy **uniquement avec une brosse et de l'eau.** Il est possible de procéder à un bref nettoyage à la vapeur (20 à 30 secondes). Ne surtout pas nettoyer la surface des pièces Master-Copy avec des outils durs comme par ex. couteau à plâtre ou marteau. Ceci est également valable pour les pièces du système Master-Split.

**3. Mise en oeuvre**

**3.1 Préparation pour la duplication**

Monter le maître-modèle à dupliquer sur la plaque de fond Master-Copy, la partie inférieure du modèle ayant été nettoyée. L'aimant assure une bonne fixation. Installer la bordure de la plaque de fond Master-Copy sur la plaque de fond proprement dite et enfoncer jusqu'à la butée. Insérer le manchon silicone - petit ou grand - dans la bordure de la plaque de fond. Les saillies du manchon en silicone doivent s'encliqueter dans les rainures de la bordure.

**3.2 Réalisation du moule**

Insérer le stabilisateur Master-Copy - grand ou petit selon la taille du manchon silicone utilisé - dans le manchon silicone et appuyer dessus afin qu'entre le modèle et celui-ci la distance soit d'env. 1 cm. Remplir le moule Master-Copy de silicone jusqu'au niveau des échancrures du stabilisateur.
Il est également possible de dupliquer sans recours au stabilisateur. Le démoulage du modèle en revêtement sera ainsi facilité mais la consommation de silicone sera plus importante.

**3.3 Démoulage du maître–modèle**

Après durcissement du silicone, pivoter le moule et retirer la plaque de fond Master-Copy. Pour ce faire, on peut créer un effet de levier en insérant par ex. une spatule en plastique dans la rainure périphérique. Retirer les barbes de silicone sur la partie inférieure du modèle à l'aide d'un scalpel. En passant la soufflette entre le modèle et le duplicata en silicone, soulever légèrement le modèle et le retirer.

**3.4 Réalisation du modèle en revêtement**

Fixer une plaque aimantée sur la matrice. Couler du matériau de revêtement jusqu'à mi-hauteur du duplicata. Insérer la matrice au milieu de la bordure, là ou se trouvait précédemment la plaque de fond. Verser à nouveau du matériau de revêtement par l'une des ouvertures circulaires du duplicata.
N.B.
**Arrêter de remplir** le duplicata **dès que le matériau de revêtement atteint la zone Split–Cast interne de la matrice et que les encoches Split–Cast sont noyées dans le matériau de revêtement.** A présent, nous conseillons de retirer du matériau de revêtement à l'aide d'un instrument et par l'une des ouvertures circulaires en veillant à ce que la zone Splitcast avec ses encoches demeure imprégnée de matériau de revêtement. Les ouvertures circulaires et la transparence de la matrice permettent de contrôler précisément la quantité correcte de matériau de revêtement à verser.

**3.5 Démoulage du modèle en revêtement**

Après durcissement du matériau de revêtement, retirer la matrice Master-Copy et démouler le modèle en revêtement. Le Splitcast est reproduit sur la partie inférieure du modèle en revêtement. Casser les bords du Splitcast avec un couteau ou une pointe abrasive diamantée. Toute surélévation au niveau de ces bords provoque des problèmes d'ajustage lors de la remise en place du modèle en revêtement dans l'articulateur.

**4. Stockage et conservation**

**4.1 Conserver Master–Copy au sec, à température ambiante**

**4.2 Ne pas exposer le produit au soleil et ne pas mettre en contact avec de l'eau chaude. Risque de déformation!**

N.B.
Stocker le manchon silicone Master-Copy (grand et petit) en veillant à ce qu'il ne soit pas comprimé. Toute déformation prolongée peut également se répercuter sur les pièces.

**5. 3 Divers**

Les données contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d'emploi avant d'entamer un nouveau coffret. Ce mode d'emploi concerne Master-Copy N° de cde 360 0125 6 ainsi que les recharges.

édition: 01.10.02/0F

bredent Weissenhorner Str. 2 • 89250 Senden • Germany • Tel. (49) 0 73 09 / 872-22 • Fax (49) 0 73 09 / 872-24
www.bredent.com • e-mail info@bredent.com

000 940 Ex

Istruzioni per l'uso

I

# Master-Copy

**Leggere attentamente le istruzioni prima dll'utilizzo del prodotto.**

**1. Campo d'impiego**

Duplicazione del modello con trasferimento, del modello in rivestimento, nell'articolatore.

**2. Avvertenze – osservare le seguenti indicazioni**

Il modello master da duplicare deve essere realizzato con il sistema per modelli Master-Split. Nella realizzazione del modello master **deve essere utilizzata una base Master-Split non danneggiata**. Graffi od incisioni nella base Master-Split riproducono rialzi sulla superficie basale del modello master. Questi rialzi possono provocare dei problemi di riposizionamento del modello master sulla piastra del Master-Copy.
Le **parti di precisione** del sistema Master-Copy possono essere pulite **solo con acqua ed una spazzola**. Si può utilizzare velocemente (da 20 a 30 secondi) la vaporiera per la pulizia. In nessun caso pulire le superfici dei componenti del sistema Master-Copy con attrezzi rigidi quali p.es. coltello per gesso o martello. Questo equivale anche per i componenti del sistema Master-Split.

**3. Lavorazione**

**3.1 Preparazione per la duplicazione**

Posizionare il modello master da duplicare, con la parte inferiore perfettamente pulita, sulla piastra del sistema Master-Copy. Il magnete assicura un fissaggio sicuro. Inserire l'anello del sistema Master-Copy sulla piastra da duplicazione ed esercitare su di esso una pressione, fino ad ottenerne il corretto posizionamento. Introdurre la guarnizione in silicone grande o piccola nell'anello della piastra Master-Copy. Le tacche di ritenzione della guarnizione in silicone devono incastrarsi negli alloggi dell'anello della piastra Master-Copy.

**3.2 Realizzazione del duplicato**

Inserire lo stabilizzatore Master-Copy grande o piccolo, a seconda della guarnizione in silicone utilizzata, nella guarnizione in silicone e spingerlo verso il basso fino ad una distanza di circa 1 cm. dal modello. Riempire con il silicone la muffola da duplicazione Master-Copy fino alle aperture poste sullo stabilizzatore.
È possibile procedere alla duplicazione senza l'utilizzo dello stabilizzatore, questo comporta un maggiore spreco di silicone.

**3.3 Rimozione del modello master**

Dopo aver lasciato indurire il silicone, capovolgere la muffola e rimuovere la piastra. Per sollevare la piastra si può con la dovuta attenzione aiutarsi con una leva (es. una spatola in plastica). Ritagliare con uno scalpello eventuali eccessi di silicone sulla base del modello e rimuoverli. Soffiando dell'aria compressa tra il silicone ed il modello, sollevare quest'ultimo con cautela dal duplicato.

**3.4 Realizzazione del modello in rivestimento**

Applicare sul formatore per basi un contromagnete. Riempire il duplicato in silicone, fino a metà, con il rivestimento. Inserire il formatore per basi nell'anello della piastra mantenendo la stessa posizione, che la piastra aveva prima di essere stata rimossa, e colare il rivestimento da uno dei due fori del formatore per basi.
**Attenzione**
**Interrompere immediatamente la colatura del duplicato in silicone quando il rivestimento ha raggiunto la parte interna dello split-cast del formatore per basi e le scanalature dello split-cast sono riempite di rivestimento.** Noi consigliamo adesso di asportare con uno strumento, attraverso i fori del formatore per basi, una quantità di rivestimento tale che, sia la zona split-cast che le scanalature per lo split-cast, rimangano a contatto con il rivestimento. I fori tondi e la trasparenza del formatore per basi permettono di controllare esattamente l'altezza cui viene colato il rivestimento.

**3.5 Rimozione del modello in rivestimento**

Dopo l'indurimento del rivestimento, sollevare il formatore per basi e rimuovere il modello in rivestimento. Sulla parte inferiore del modello in rivestimento è stato riprodotto lo split-cast. Gli angoli dello split-cast devono essere smussati con un coltello o con una fresa diamantata. Rialzi in questi angoli provocano dei problemi d'imprecisione nel riposizionamento del modello in rivestimento nell'articolatore.

**4. Immagazzinamento e durata**

**4.1 Il Master-Copy è asciutto, conservare a temperatura ambiente.**

**4.2 Il prodotto non deve essere esposto alla luce del sole e non deve venire a contatto con acqua calda.**

Pericolo di deformazione!
Attenzione
Conservare le guarnizioni in silicone, grande e piccola, evitando che vengano compresse. Una compressione continua può deformare le parti.

**5. Ulteriori indicazioni**

I dati riportati nelle presenti „Informazioni sul prodotto" vengono costantemente adeguati ai più recenti risultati ed esperienze. Raccomandiamo pertanto di leggere sempre le avvertenze prima dell'utilizzo di ogni nuova confezione. Le presenti „Informazioni sul prodotto" si riferiscono sia al prodotto Master-Copy Cod.-nr. 360 0125 6, sia ai suoi ricambi.

edizione: 09.10.02/0I

Folleto de instrucciones

E

# Master-Copy

**Rogamos lean la información sobre el producto antes de utilizarlo.**

**1. Campo de trabajo**

Crear duplicado del modelo con transmisión del modelo de revestimiento al articulador.

**2. Anotación preeliminar – a tener en cuenta**

El modelo maestro deberá haber sido creado con el sistema de modelo Master Split. En la creación del modelo maestro **se deberá utilizar una placa base nueva que no este dañada.** Si la placa estuviese rayada ó dañada podría crear levantamientos en la parte de abajo del modelo maestro. Este levantamiento puede producir al transmitir el modelo maestro al modelo de revestimiento un desajuste sobre la placa base del Master-Copy.
Limpiar solo las piezas de precisión del Master-Copy **con agua y cepillo**. Se podría también utilizar el vapor de agua (aprox. 20 a 30 seg.solo). No limpiar en ninguna circunstancia las superficies del Master-Copy con utensilios duros, como por ejemplo, cuchillos de escayola ó martillo. Esto también es valido para el sistema de modelos Master-Split.

**3. Modo de empleo**

**3.1 Preparación para duplicar**

Colocar el modelo maestro limpio sobre la placa base del Master-Copy. El imán esta para obtener una fijación correcta del modelo a duplicar. Posicionar la placa metálica sobre el imán de la placa hasta que quede fijado. Colocar la anilla de silicona pequeña ó grande sobre la placa base. La pestaña de la anilla de silicona tendrá que encajar en la hendidura de la anilla base.

**3.2 Creación de la forma de duplicado**

Colocar el estabilizador del Master-Copy grande ó pequeño según se haya utilizado la anilla de silicona. Introducirlo hacía abajo hasta que este a 1 cm. del modelo. Rellenar la mufla de duplicar hasta llegar al estabilizador.
Se puede realizar un duplicado sin el estabilizador. El desenmuflado del modelo se simplifica sin la utilización el estabilizador.

**3.3 Desenmuflado del modelo maestro**

Una vez ha endurecido la silicona, darle la vuelta y retirar la placa base del Master-Copy. Para retirar la anilla base se puede utilizar un instrumento de plástico en la hendidura para hacer de palanca. Hilos de silicona en la base del modelo cortar con una cuchilla y retirarlas. Al introducir aire comprimido entre la silicona y el modelo se podrá retirar con mayor facilidad el modelo.

**3.4 Creación del modelo de revestimiento**

Colocar una placa metálica en la placa base. Rellenar la forma de silicona hasta la mitad con revestimiento. Posicionar la placa del formador base en la misma posición donde estaba antes la placa base y rellenar por unos de los orificios con revestimiento la forma.
**A tener en cuenta:**
**Parar de rellenar** la forma de silicona **cuando el revestimiento haya rellenado los interiores del Splitcast de la placa base.** Aconsejamos retirar con un instrumento el revestimiento innecesario del orificio, pero los Splitcast tienen que seguir rellenados. Los orificios de relleno y la placa base transparente dan la altura correcta del modelo duplicado.

**3.5 Retirada del modelo de revestimiento**

Una vez haya endurecido el revestimiento en el Master-Copy retirar la placa base transparente y sacar con cuidado el modelo de revestimiento de la forma. En la base del modelo de revestimiento se identificarán la reproducción de los Splitcast. Romper los cantos de los Splitcast con un cuchillo ó con una fresa de diamante. Esto se realiza para evitar problemas de articular el modelo sobre la placa y sobre el articulador.

**4. Almacenamiento y durabilidad**

**4.1 Almacenar el Master-Copy en sitio seco y temperatura ambiental.**

**4.2 El producto no debe estar expuesto a rayos de sol y no tener contacto con agua caliente . Peligro de deformación**

A tener en cuenta
Almacenar la anilla de silicona grande ó pequeña del Master-Copy sin presión, ya que si se expone a presiones constantes puede haber deformaciones de las piezas.

**5. Consejos adicionales**

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto.
Esta información sobre el producto se refiere al Master-Copy: N°de Ref:. 360 0125 6 así como las reposiciones.

édition: 11.10.02/0E

bredent Weissenhorner Str. 2 • 89250 Senden • Germany • Tel. (49) 0 73 09 / 872-22 • Fax (49) 0 73 09 / 872-24
www.bredent.com • e-mail info@bredent.com